

 <b>Ingenneo</b> <small>used equipment</small>	Fiche machine n°	<h1 style="text-align: center;">Ligne de comptage</h1>	FRM-007
	<b>6380</b>		Indice A
	Indice A		Page 1 / 25

## Ligne de comptage

Pour tout format de pilulier

Cadence maxi : 35 piluliers/minute

Comprend :

- Compteuse Romaco Pharmacount 12-2

Année 2012

Pour comprimés et gélules

2 x 6 pistes

Remplit deux conteneurs simultanément

- Boucheuse Zalkin année 2017

Automate Siemens Simatic S7-1200

- Girafe ADMV année 2005

Incoterm : EXW

## *Counting line*

*For any kind of pillbox*

*Max speed: 35 pillboxes/minute*

*Includes:*

- *Romaco Pharmacount 12-2 counter*

*Year 2012*

*For tablets and capsules*

*2 x 6 tracks*

*Fills two containers simultaneously*

- *Zalkin capper, year 2017*

*Siemens Simatic S7-1200 PLC*

- *ADMV girafe, year 2005*

*Incoterm: EXW*

## Ligne de comptage



## Ligne de comptage

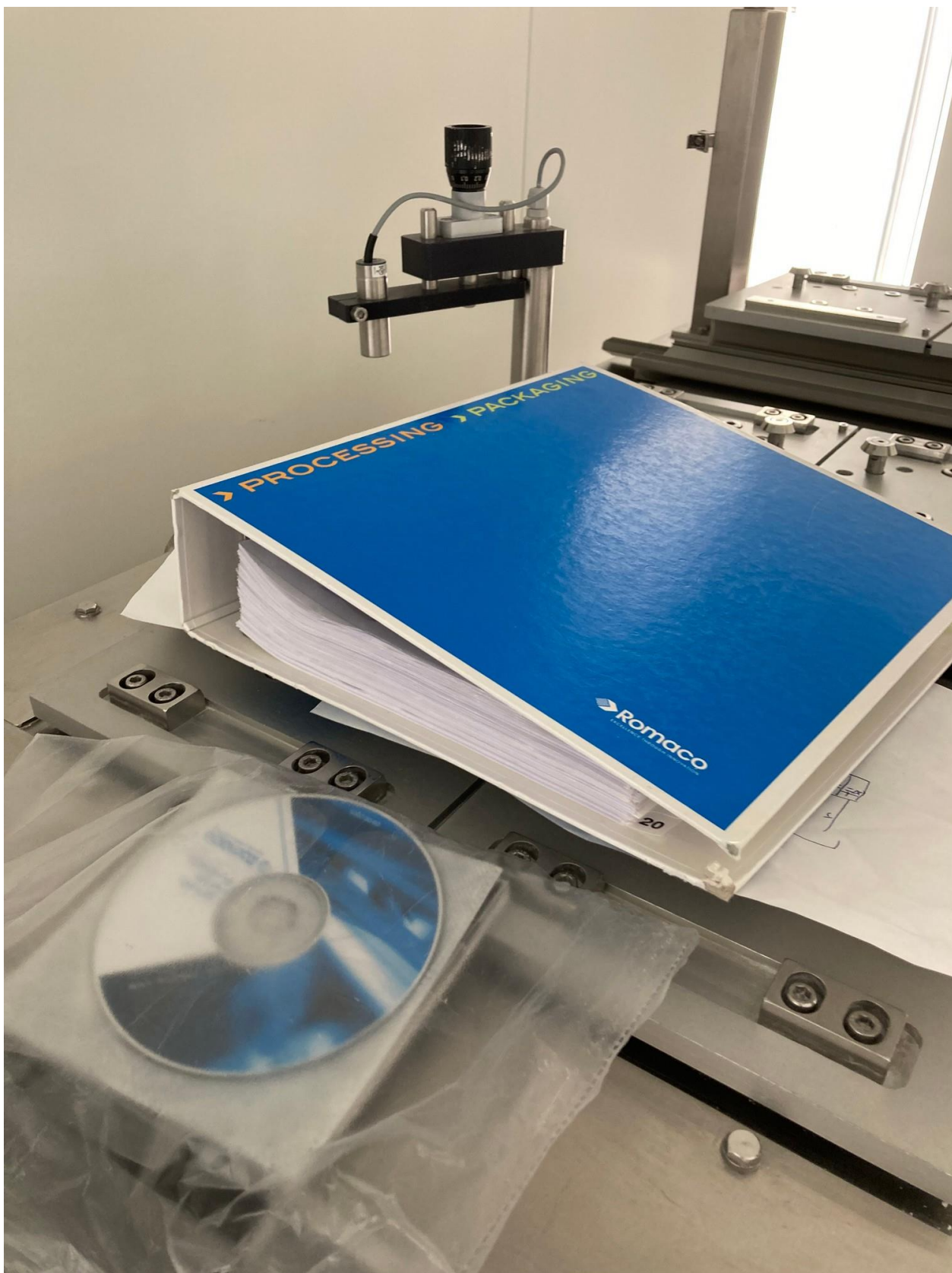






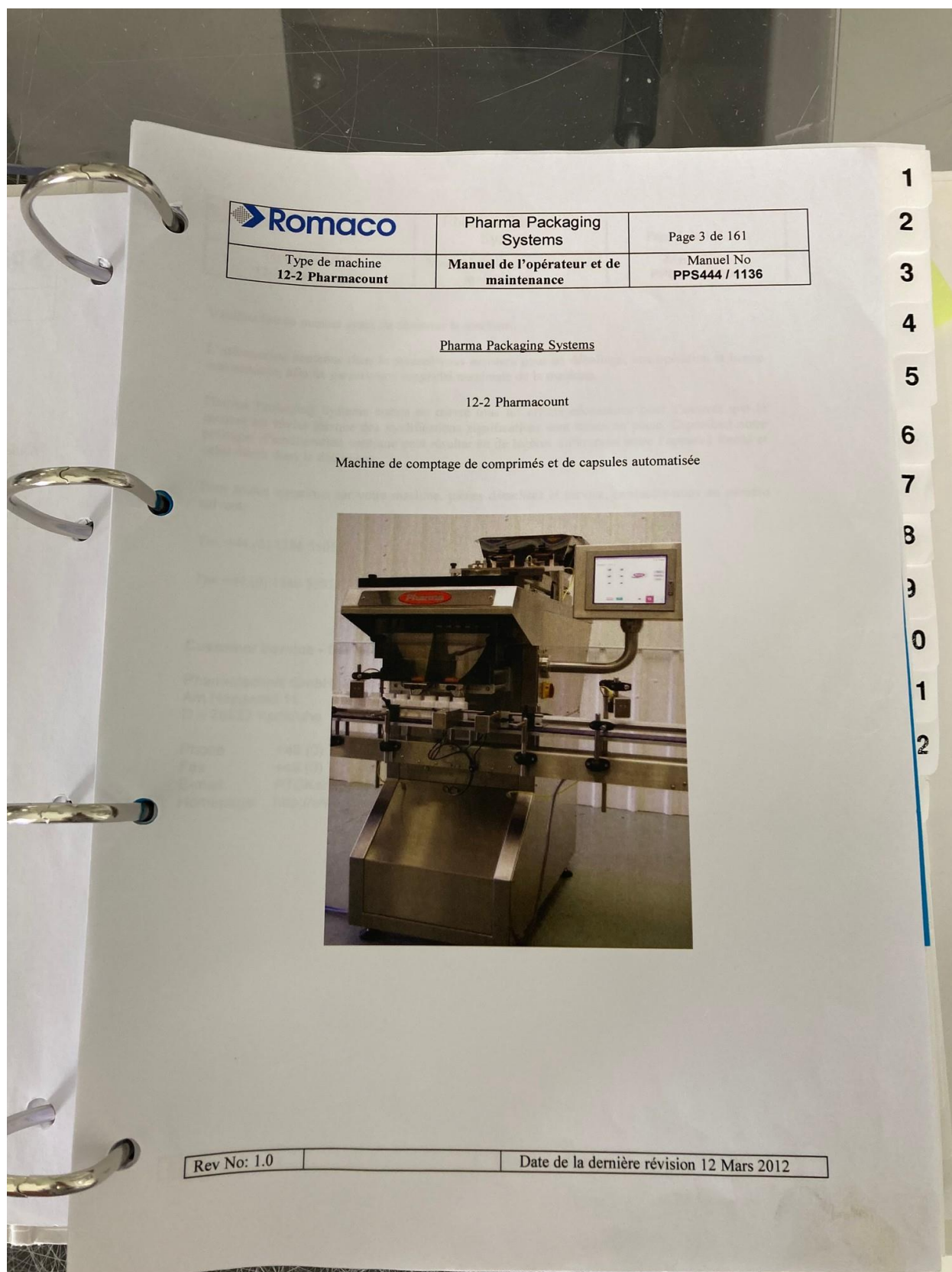
## Ligne de comptage















	Pharma Packaging Systems	Page 8 de 161
Type de machine 12-2 Pharmacount	Manuel de l'opérateur et de maintenance	Manuel No PPS444 / 1136

## Section 1.0

### 12-2 Pharmacount

#### Données et informations d'origine machine et garantie

Désignation de la machine:	Pharmacount 12-2.
Description de la machine:	Machine de comptage de pilules et capsules automatisée
Période de garantie:	12 Mois à partir de la date de livraison.
Date de livraison de la machine:	Se référer au feuillet de livraison fourni avec la machine.
Alimentation électrique de la machine	230/1/50 ou 110/1/60 Se référer a la plaque de numéro de série fixée à l'arrière de la machine.
Puissance	0.6 KW
Alimentation pneumatique de la machine	6 bar – Propre et sec
Consommation pneumatique	200 Litres par min

 <b>Romaco</b>	Pharma Packaging Systems	Page 9 de 161
Type de machine <b>12-2 Pharmacount</b>	Manuel de l'opérateur et de maintenance	Manuel No <b>PPS444 / 1136</b>

## Section 2.0

### 12-2 Pharmacount

#### Description générale

Le compteur de capsules et de comprimés Pharmacount 12-2 consiste en un ensemble de sous-systèmes mécaniques, pneumatiques, électriques et électroniques qui, ensemble, forment un système intégré de comptage et d'emballage pharmaceutique. La désignation de la machine se réfère aux 12 pistes, chacune avec son propre capteur qui peut compter le produit. Les 12 pistes sont divisées en deux sections de remplissage, chacune avec 6 pistes. La machine peut remplir 2 conteneurs simultanément. Tous les composants majeurs et étapes de processus de l'équipement ainsi que leurs fonctions sont décrits ci-dessous:

#### Manipulation des conteneurs:

Les conteneurs sont présentés à la machine sur un tapis de convoyage à vitesse variable. La machine à un système de portails à conteneurs ajustable qui indexe et présente les conteneurs dans les deux têtes de comptage. Après le remplissage du dernier conteneur, les conteneurs sont envoyés sur le tapis de sortie. Le tapis est équipé de capteurs « pas de bouteille » et embouteillage » qui interagissent avec le système de contrôle pour permettre l'opération automatique de la machine en fonction du niveau de conteneurs sur le tapis.

Il y a un mécanisme de rejet (optionnel) sur le tapis de sortie qui retire et confirme que les conteneurs identifiés comme résultants d'un sur comptage et seront éjectés du système.

#### Machine de comptage:

Les cachets ou capsules sont placés dans un sauteur à l'arrière d'une machine de comptage. Ceci livre le produit sur le système vibrant d'alimentation. Le système d'alimentation est divisé en deux sections comprenant six pistes chacune. Le produit issu du vibreur ne peut être transféré dans la section à six pistes que lorsque la partie en aval requiert du produit. La restriction des cachets est générée en contrôlant les vibreurs sous le sauteur. Les plateaux vibrants accélèrent, séparent et alimentent le produit dans la tête de comptage.

Le système d'alimentation est principalement utilisé pour :

- Assurer une alimentation du produit consistante.
- Éliminer les cachets surcomptés.
- Contrôler l'alimentation, par exemple, éviter le rebond du produit lorsqu'il quitte la fin du plateau et entre la tête de comptage.



## Ligne de comptage















## Ligne de comptage





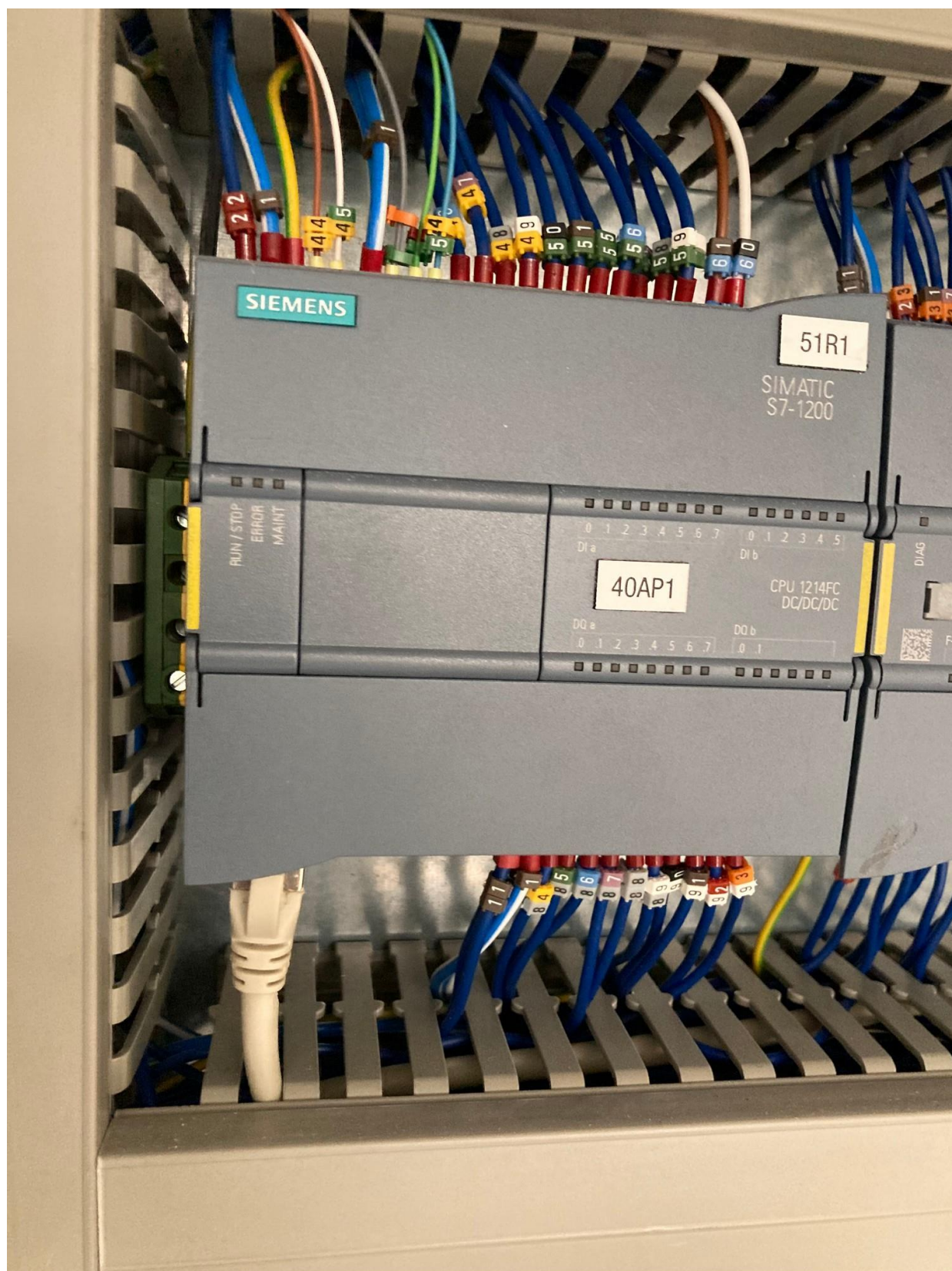


















## Ligne de comptage





## Ligne de comptage

